

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2002年 9月27日
Date of Application:

出願番号 特願2002-283489
Application Number:

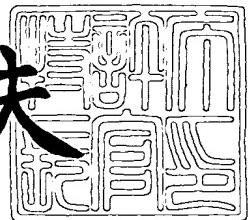
[ST. 10/C] : [JP2002-283489]

出願人 ポップリベット・ファスナー株式会社
Applicant(s):

2003年 7月25日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康夫



出証番号 出証特2003-3059423

【書類名】 特許願

【整理番号】 Y1J0456

【提出日】 平成14年 9月27日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 F16B 13/14

【発明者】

【住所又は居所】 栃木県宇都宮市東宿郷6丁目1番7号 ポップリベット

・ファスナー株式会社内

【氏名】 加藤 裕幸

【特許出願人】

【識別番号】 390025243

【氏名又は名称】 ポップリベット・ファスナー株式会社

【代理人】

【識別番号】 100059959

【弁理士】

【氏名又は名称】 中村 稔

【選任した代理人】

【識別番号】 100067013

【弁理士】

【氏名又は名称】 大塚 文昭

【選任した代理人】

【識別番号】 100082005

【弁理士】

【氏名又は名称】 熊倉 穎男

【選任した代理人】

【識別番号】 100065189

【弁理士】

【氏名又は名称】 宮戸 嘉一

【選任した代理人】

【識別番号】 100096194

【弁理士】

【氏名又は名称】 竹内 英人

【選任した代理人】

【識別番号】 100074228

【弁理士】

【氏名又は名称】 今城 俊夫

【選任した代理人】

【識別番号】 100084009

【弁理士】

【氏名又は名称】 小川 信夫

【選任した代理人】

【識別番号】 100082821

【弁理士】

【氏名又は名称】 村社 厚夫

【選任した代理人】

【識別番号】 100086771

【弁理士】

【氏名又は名称】 西島 孝喜

【選任した代理人】

【識別番号】 100084663

【弁理士】

【氏名又は名称】 箱田 篤

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 008604

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 クリップ

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 パネル等の取付部材を車体等の被取付部材に連結するクリップにおいて、

頭部及び該頭部から延びる軸部から成るピンと、

フランジ及び該フランジから延びる軸部から成るブッシュであって、フランジ及び軸部には前記ピン軸部が挿入できるように貫通穴が形成され、その貫通穴に前記ピン軸部が挿入されて前記ピン頭部が前記フランジに隣接すると前記ブッシュ軸部が拡径されるように構成されたブッシュと、

前記ピン頭部と前記ブッシュフランジとの間に設けられた水密シール部材とを包含し、

前記ピン頭部又は前記ブッシュフランジには、前記ピン軸部が前記ブッシュ貫通穴に挿入されて前記ピン頭部と前記ブッシュフランジとの間の前記水密シール部材を押圧するとき、該水密シール部材の圧縮厚さを一定に維持するストッパが設けられていることを特徴とするクリップ。

【請求項 2】 請求項 1 に記載のクリップにおいて、前記ピン頭部は、前記ブッシュフランジの直径より小さい円形板に形成され、前記ストッパは、前記ピン頭部に、直径方向に前記ブッシュフランジより張出したストッパ片から成り、前記ブッシュフランジの外周縁部には、前記ストッパ片に当接する前記一定圧縮厚さに対応する高さの外周壁部が形成されていることを特徴とするクリップ。

【請求項 3】 請求項 2 に記載のクリップにおいて、前記ブッシュフランジの外周縁部の全周に前記外周壁部が形成されて内側に前記水密シール部材を収容する円形凹部が形成されており、前記ピン頭部の外周縁部と前記ブッシュフランジの外周壁部との間には、前記ストッパ片を除く部分において工具先端を指し込むことができる隙間が形成されていることを特徴とするクリップ。

【請求項 4】 請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項に記載のクリップにおいて、前記ピンと前記ブッシュとは、ピン軸部がブッシュ軸部の中程に挿入されてブッシュ軸部を拡径しない非拡径連結位置及びピン軸部がブッシュ軸部に完全に挿入さ

れてブッシュ軸部を拡径する拡径連結位置で連結されており、ピンフランジを指等でブッシュフランジに押圧することによって前記非拡径連結位置から前記拡径連結位置へ移行して、パネル等の取付部材を車体等の被取付部材に連結できることを特徴とするクリップ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、パネル等の取付部材を車体等の被取付部材に連結する、ピンとブッシュとから構成される、プラスチック製のクリップに関する。

【0002】

【従来の技術】

パネル等の取付部材を車体等の被取付部材に連結するプラスチック製のクリップは知られている。日本国特開平8-177824号公報（特許文献1）には、頭部及び該頭部から延びる軸部から成るピンと、フランジ及び該フランジから延びる軸部から成るブッシュとから成る、ピン・ブッシュタイプのクリップが開示されている。ブッシュのフランジ及び軸部にはピン軸部が挿入できるように貫通穴が形成され、その貫通穴にピン軸部が挿入され、ピン頭部とブッシュフランジとが一定の間隔をおいた状態でピンがブッシュに連結されるように構成されている。取付穴を有するパネル等の取付部材を車体等の被取付部材に取付穴に合わせて配置し、両取付穴にブッシュ軸部を挿入してブッシュフランジを取付部材に隣接させ、ピン軸部をピン頭部がブッシュフランジに隣接するまで押込むとブッシュ軸部が拡径され、拡径した軸部とブッシュフランジとによって取付部材及び被取付部材を挟持して、取付部材を被取付部材に連結する。ピン頭部とブッシュフランジとの間には第1の水密シール部材が設けられ、ブッシュフランジと取付部材との間には第2の水密シール部材が設けられて、ピンとブッシュの間及びブッシュと取付部材との間の水密シールを形成している。

【0003】

日本国実開平6-24220号公報（特許文献2）には、フランジと中空の軸部とから成り、フランジの穴及び軸部の中空部分にタッピンねじを螺入すること

によって軸部を拡径して車体等の被取付部材に固定できる、プラスチック製のスクリューグロメットが開示されている。このスクリューグロメットにおいて、フランジの被取付部材に隣接する側には特定の熱可塑性材料のシールワッシャーが設けられ、このワッシャーを熱軟化させることによってフランジ面と被取付部材面との間のシールを緊密にしようとしている。

【0004】

日本国実開昭63-115907号公報（特許文献3）には、フランジと中空軸部から成り、フランジ穴及び軸部の中空部分にタッピンねじを螺入することによって軸部を拡径して車体等の被取付部材に固定できる、プラスチック製のスクリューグロメットが開示されている。このスクリューグロメットにおいても、フランジの被取付部材に隣接する側には軟質材料で成るシールワッシャーが設けられており、フランジ面と被取付部材面との間のシールを維持する。フランジの対向する縁部には、軟質シールワッシャーが押圧されて変形しようとしてもフランジが被取付部材に当接してフランジの姿勢を維持する姿勢維持用リブが設けられている。

【0005】

【特許文献1】

特開平8-177824号公報

【特許文献2】

実開平6-24220号公報（実用新案登録第2605155号公報）

【特許文献3】

実開昭63-115907号公報

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

特開平8-177824号公報に記載のピン・ブッシュタイプのクリップは、ピン頭部とブッシュフランジとの間に水密シール部材が設けられ、ピンとブッシュの間に水密シールを形成しているが、ピンをブッシュに押込むとき、作業者の押す力が強過ぎると軟質材料で成るシール部材を過剰に変形して潰てしまい、そのままにしておくと、早期にシール部材の弾性が損なわれて反発力が失われ、

水密性能を維持する期間が短くなってしまう惧れがある。実開平6-24220号公報のスクリューグロメットでは、フランジの被取付部材に隣接する側のシール部材を特定の熱可塑性材料から形成し、それを熱軟化という処理を施すことによってフランジ面と被取付部材面との間のシールを緊密にするので、材料の選定と熱軟化処理とを必要とする。実開昭63-115907号公報のスクリューグロメットでは、軟質材料で成るシール部材が被取付部材面に対して不安定に接面するのを防止し、フランジひいてはスクリューグロメット自身の姿勢の維持のためにフランジに姿勢維持用リブが設けられている。この姿勢維持用リブは、シール部材の過剰な変形を防止してシール部材のシール機能を維持するために設けられたものではない。

【0007】

従って、本発明の目的は、ピン頭部とブッシュフランジとの間に水密シール部材が設けられているピン・ブッシュタイプのクリップにおいて、ピン頭部に強い押圧力を加えても、シール部材には適正な押圧力が加わるように制限される、クリップを提供することにある。

【0008】

【課題を解決するための手段】

かかる目的を達成するため、本発明のパネル等の取付部材を車体等の被取付部材に連結するクリップは、頭部及び該頭部から延びる軸部から成るピンと、フランジ及び該フランジから延びる軸部から成るブッシュであって、フランジ及び軸部にはピン軸部が挿入できるように貫通穴が形成され、その貫通穴にピン軸部が挿入されてピン頭部がフランジに隣接するとブッシュ軸部が拡径されるように構成されたブッシュと、ピン頭部とブッシュフランジとの間に設けられた水密シール部材とを包含し、ピン頭部又はブッシュフランジには、ピン軸部がブッシュ貫通穴に挿入されてピン頭部とブッシュフランジとの間の水密シール部材を押圧するとき、該水密シール部材の圧縮厚さを一定に維持するストッパが設けられることを特徴とする。

【0009】

上記クリップによれば、ピン頭部又はブッシュフランジに、ピン軸部がブッシ

ユ貫通穴に挿入されてピン頭部とブッシュフランジとの間の水密シール部材を押圧するとき、水密シール部材の圧縮厚さを一定に維持するストッパが設けられているので、ピン・ブッシュタイプのクリップにおいて、ピン頭部に強い押圧力を加えても、シール部材には適正な押圧力しか加わらないように制限される。これによって、ピンをブッシュに押込むとき、作業者の押す力が強過ぎても軟質材料で成るシール部材は適正に押圧されるだけで、過剰に変形して潰してしまうことがなくなり、シール部材の水密性能を維持する期間が短くなることはない。シール部材の材料は、特定の熱可塑性材料である必要もなく、熱軟化処理も不要である。

【0010】

上記クリップにおいて、ピン頭部は、ブッシュフランジの直径より小さい円形板に形成され、ストッパは、ピン頭部に、直径方向にブッシュフランジより張出したストッパ片から成り、ブッシュフランジの外周縁部には、ストッパ片に当接する一定圧縮厚さに対応する高さの外周壁部が形成されている。そのクリップにおいて、ブッシュフランジの外周縁部の全周に外周壁部が形成されて内側に水密シール部材を収容する円形凹部が形成されており、ピン頭部の外周縁部とブッシュフランジの外周壁部との間には、ストッパ片を除く部分において工具先端を指し込むことができる隙間が形成されているのが好ましい。ピンとブッシュとは、ピン軸部がブッシュ軸部の中程に挿入されてブッシュ軸部を拡径しない非拡径連結位置及びピン軸部がブッシュ軸部に完全に挿入されてブッシュ軸部を拡径する拡径連結位置で連結され、ピンフランジを指等でブッシュフランジにむけて1回押圧（すなわちワンプッシュ）することによって非拡径連結位置から拡径連結位置へ移行して、パネル等の取付部材を車体等の被取付部材に連結できる、いわゆるワンプッシュクリップである。

【0011】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施例について、図面を参照しながら説明する。図1～図5には、本発明の1実施例に係る、ピン・ブッシュタイプのプラスチック製クリップ1が示されており、図6には、クリップ1によって、1つ又は複数のパネル等の

取付部材2、2Aを車体等の被取付部材3に連結する様子が示され、図7には、その連結を外す様子が示されている。クリップ1は、プラスチック製のブッシュ5と、プラスチック製のピン6との、2部品で構成される。ブッシュ5とピン6から成るクリップ1は、図1～図5に示すように、ピン6がブッシュ5に少し挿入された非拡径連結位置で連結される。この非拡径連結状態で、ブッシュ5とピン6とから成るクリップ1は、1つの物品として取扱われ、搬送され、管理される。例えば、取付部材2、2A及び被取付部材3の取付穴に挿入する場合にも、ブッシュ5とピン6が非拡径連結位置で連結された状態で、ブッシュ5の軸部が取付穴に挿入される。挿入後、クリップ1のピン6のフランジを指等でブッシュ5のフランジに隣接するように1回押圧することによって非拡径連結位置からピン6の軸部がブッシュ5の軸部に完全に挿入されてブッシュ軸部が拡径する拡径連結位置（図6参照）へ移行し、これによって、取付部材2、2Aを被取付部材3に連結できる。従って、クリップ1は、1回の指等の押圧で部材を連結できるのでいわゆるワンプッシュクリップと呼ばれることがある。

【0012】

図1～図5を参照して、クリップ1の詳細を説明する。ブッシュ5は、円形のフランジ7とフランジ7から延びる軸部9から成る。ピン6は、フランジ形状の頭部10と頭部10から延びる軸部11から成る。ブッシュフランジ7及びブッシュ軸部9はピン軸部11が挿入できるように軸方向に貫通穴13が形成されている。ブッシュフランジ7の直径は、取付部材2、2Aの取付穴の直径より大きく形成されている。ブッシュ軸部9の直径は、取付部材2、2A及び被取付部材3の取付穴に挿入できるように取付穴より小径に形成されている。ブッシュ軸部9は、先端部分14において挿入容易なように外側が先細にテーパしている。このブッシュ軸部先端部分14において、内側には貫通穴13の直径を狭めるように内側に突出し先端の側に軸方向に延びるリブ15が、内周方向に120度の間隔をおいて3本形成されている。このため、先端部分14は、ピン軸部11がブッシュ軸部9に完全に挿入されて拡径連結位置に至ると大きく拡径する。なお、リブ15には、先端の側に小さな係止肩16が形成されており、ピン軸部11がブッシュ軸部9に完全に挿入されて、ピン軸部11の先端が係止肩16に係合す

ることによって、ピン6とブッシュ5は、ブッシュ軸部9の先端部分14が拡径する拡径連結位置に保持される。

【0013】

ブッシュ軸部9には、ブッシュフランジ7から長手方向に先端部分14まで延びるスリット17が、周回りに120度の間隔をおいて3本形成され、ブッシュ軸部9を3本の脚に分割している。ブッシュ軸部9を複数の脚形状に形成することによって取付部材2（2A）及び被取付部材3の取付穴にブッシュ軸部を挿入するとき容易に内側に撓んで挿入し易くなり、ピン6を非拡径連結位置から拡径連結位置に挿入するときブッシュ軸部9の先端部分14が外側に容易に撓んで、連結作業が容易になる。スリット17のそれぞれには、スリット17のフランジ側の端部にブッシュ軸部9から半径方向内方に突出する弾性係止爪18が形成されている。弾性係止爪18は、ピン軸部11がブッシュ軸部9の中程に挿入されてピン軸部11の係止溝に係合して、ブッシュ軸部9を拡径しない非拡径連結状態にピン6をブッシュ5に連結して非拡径連結位置を維持する。また、弾性係止爪18は、ピン軸部11がブッシュ軸部9に完全に挿入されて拡径連結位置に維持されると、ピン軸部11の別の係止溝の中に入ってピン軸部への係合が解除されて、クリープ変形を防止するようになっている。

【0014】

ブッシュフランジ7は、ブッシュ軸部9側の面に水密シールを形成する第1シール部材19が設けられている。第1シール部材19は、水密シールに適した軟質の弾性材料で形成される。第1シール部材19は、ブッシュフランジ7に接着剤又は熱融着等によって接合してもよく、あるいは、ブッシュ軸部9より小径の取付穴を形成してブッシュ軸部に摩擦係合させてブッシュフランジ7に接面するように取付けてもよい。ブッシュフランジ7のブッシュ軸部側の面には、第1シール部材19を受入れて収容する第1凹部21が形成されている。第1凹部21の外周縁部22は、ブッシュフランジ7が取付部材2に押圧されたとき、第1シール部材19が一定圧縮厚さに押圧されるがそれ以上は圧縮されないように制限する高さの外周壁部として形成されている。これによって、第1シール部材19には適正な押圧力しか加わらないように制限され、ブッシュフランジ7を取付部

材2に押す力が強過ぎても第1シール部材は適正に押圧されるだけで、過剰に変形して潰してしまうことはない。

【0015】

ブッシュフランジ7は、ピン頭部10に対向する面に、ブッシュフランジ7とピン頭部10の間に第2の水密シールを形成する第2シール部材23を受入れて収容する第2凹部25が形成されている。第2シール部材23は、第1シール部材19と同様に、水密シールに適した軟質の弾性材料で形成され、ピン頭部10のピン軸部11側の面に設けられている。ピン頭部10に、第2シール部材23は、接着剤又は熱融着等によって接合されてもよく、あるいは、ピン軸部11より小径の取付穴を形成してピン軸部11に摩擦係合させてピン頭部10に接面するように取付けてもよい。図示の実施例では、ピン頭部10に隣接するピン軸部11の部分に小径部分26を形成して、その部分に第2シール部材23を係合させて保持するようにしている。第2シール部材23を受入れる第2凹部25は、ピン頭部10を押圧して非拡径連結位置から拡径連結位置に移すとき、ピン頭部10に強い押圧力を加えても、第2シール部材23には適正な押圧力しか加わらないように制限する深さに形成される。第2凹部25の外周縁部27は、ピン頭部10がブッシュフランジ7に押圧されたとき、第2シール部材23が一定圧縮厚さに押圧されるがそれ以上は圧縮されないように制限する高さの外周壁部として形成されている。これにより、ピン頭部10が第2凹部25の外周縁部27に当接してそれ以上押圧できない場合には、第2シール部材23には適正な押圧力しか加わらないように制限することができ、ピン頭部10がブッシュフランジ7に押す力が強過ぎても第2シール部材23は適正に押圧され、過剰に変形して潰してしまうのを阻止できる。

【0016】

ピン6は、大径であるが、ブッシュフランジ7の直径より小径のほぼ円板形状の頭部10と、頭部10から延び、複数の溝が形成された円柱形状の軸部11とから成る。ピン頭部10の直径は、ピン頭部10がブッシュフランジ7に隣接したとき（図7参照）、マイナスドライバ（flatblade screwdriver）等の工具の先端29が入る隙間を形成する程度に、ブッシュフランジ7の直径より小径に形

成されている。また、工具の先端29が入り易い隙間を形成するように、ピン頭部10の外周縁部はブッシュフランジ7の側においてやや小径に形成されてテーパしている。更に、ピン頭部10には、ピン頭部10とブッシュフランジ7との間の第2シール部材23を押圧するとき第2シール部材23の圧縮厚さを一定に維持するために、直径方向にブッシュフランジ7より張出した一対のストッパ片30が形成されている。ストッパ片30は、ピン頭部10がブッシュフランジ7に隣接するように押圧されると、第2凹部25の外周縁部27に当接し、ピン頭部10をそれ以上押圧できなくなる。すなわち、第2シール部材23はブッシュフランジ7の第2凹部25の深さ（第2凹部外周縁部27の高さ）に相当する厚さに維持され、これによって、第2シール部材23には適正な押圧力しか加わらないように制限され、ブッシュフランジ7に押す力が強過ぎても第2シール部材23は適正に押圧され、過剰に変形して潰してしまうのを阻止できる。なお、ストッパ片30は、ピン頭部10とブッシュフランジ7との間の第2シール部材23を押圧するとき第2シール部材23の圧縮厚さを一定に維持するように、ピン頭部10の押圧を停止する限り、任意のストッパ機能手段でよい。例えば、ブッシュフランジ7に形成された第2凹部がピン頭部10に形成されて、第2凹部の外周縁部がピン頭部10に形成されるストッパであってもよいし、ブッシュフランジ7にも、ピン頭部10にも、第2シール部材を収容する第2凹部を形成する部分が形成されて、2つの第2凹部の外周縁部の高さが第2シール部材23の圧縮厚さを一定に維持する選定されて、その外周縁部がストッパとなるものでもよい。

【0017】

ピン軸部11の長さは、ピン軸部11がブッシュ軸部9に完全に挿入されたときピン軸部11の先端がブッシュ軸部先端部分14とほぼ長さになるように形成される。図5に図示のように、ピン軸部11には、先端の側から、拡径連結用係止溝31と、非拡径連結用係止溝33と、弾性係止爪退避溝34と、第2シール部材係合用小径部26の4つの溝が軸方向に間隔をおいて形成されている。拡径連結用係止溝31は、ブッシュ軸部9のリブ15に形成された係止肩16に係合することができる。ピン軸部11がブッシュ軸部9に完全に挿入されると、ピン

軸部11先端の拡径連結用係止溝31が係止肩16に係合し、ピン6とブッシュ5とが拡径連結位置に保持される。非拡径連結用係止溝33は、ブッシュ軸部9のスリット17の根元に形成された弾性係止爪18に係合することができる。ピン軸部11がブッシュ軸部9に挿入されて、弾性係止爪18が、拡径連結用係止爪31を越えて更に挿入されると、非拡径連結用係止溝33に係合して、ピン6とブッシュ5とが非拡径連結位置に保持される。弾性係止爪退避溝34は、ピン軸部11がブッシュ軸部9に完全に挿入されて拡径連結位置に維持されると、弾性係止爪18を変形なく収容する溝である。拡径連結位置は、取付部材を被取付部材に連結する位置であり、拡径連結状態は数年に渡る長期になることが多く、長期に渡って弾性係止爪18に変形力を与えていると、クリープ変形して、取外した後に非拡径連結状態に連結できなくなる惧れがある。そこで、拡径連結位置にあるとき、弾性係止爪18を弾性係止爪退避溝34に収容してピン軸部11への係合を解除して、クリープ変形を防止する。小径部26は、既述の通り、第2シール部材23を保持する助けを行うものである。

【0018】

ブッシュ5とピン6とから構成されるクリップ1は、図1～図5の非拡径連結位置の状態で連結されて、1つの部品として取扱われる。図6に示すように、クリップ1を用いて、被取付部材3に取付部材2A及び取付部材2を重ねて連結する場合、被取付部材3の取付穴35と取付部材2Aの取付穴37と取付部材2の取付穴38を揃えて重ね、それらの取付穴にブッシュ軸部9を挿入する。ブッシュフランジ7の下面の第1シール部材19が取付部材2に接面する。その状態で指等によって、ピン頭部10を強く押圧すると、ピン軸部11がブッシュ軸部7に完全に挿入されて、ピン軸部11の拡径連結用係止溝31が、ブッシュ軸部9の先端部分14の内側の3個のリブ15の係止肩16に係合して、ピン6はブッシュ5に対して拡径連結位置に保持され、ブッシュ軸部9を先端部分14を最大に拡径させて、それによって、他の軸部部分も拡径させる。その拡径軸部部分とブッシュフランジ7とによって、被取付部材3に取付部材2A及び取付部材2を重ねて連結する。そして、第1シール部材19は、第1凹部21とその外周縁部22とによって、適正な一定圧縮厚さに押圧されて、ブッシュフランジ7と取付

部材2との間の水密シールとして機能する。また、第2シール部材23は、第2凹部25とその外周縁部27とピン頭部11のストッパ片30とによって、圧縮厚さが適正な一定厚さに維持されて、ブッシュフランジ7とピン頭部10との間の水密シールとして機能する。第2凹部25とその外周縁部27とピン頭部11のストッパ片30とによって、第2シール部材23には適正な押圧力しか加わらないように制限され、ピン頭部10からブッシュフランジ7を押す力が強過ぎても第2シール部材23が過剰に変形して潰してしまうのを阻止するので、第2シール部材23の性能は長く維持され、長期に渡って水密シール機能を維持することができる。

【0019】

図7は、図6の拡径連結状態を図1の7-7線に沿った断面図で示しており、クリップ1を、取付部材2及び2Aと被取付部材3とから取外す操作を示している。図示のように、ピン頭部10とブッシュフランジ7の間には、マイナスドライバ等の工具先端29が入る隙間が形成されている。その隙間に、工具先端29を差し入れて、ピン頭部10をブッシュフランジ7から引き離すようにこじる。これによって、ピン軸部11の先端の拡径連結用係止溝31がブッシュ軸部9のリブ15の係止肩16から外れ、ピン軸部11がブッシュ軸部9から抜け出ようとする。その抜け出る途中において、ブッシュ軸部9の内側に延びる弾性係止爪18が、ピン軸部11の非拡径連結用係止溝33に係合して、それ以上はピン軸部11はブッシュ軸部9から抜け出なくなり、ピン6はブッシュ5に非拡径連結状態で連結したまま、取付部材2及び2Aと被取付部材3から取外すことができる。また、これによって、取付部材2及び2Aを被取付部材3から取外すこともできる。

【0020】

【発明の効果】

本発明のクリップによれば、ピン頭部又はブッシュフランジに、ピン軸部がブッシュ貫通穴に挿入されてピン頭部とブッシュフランジとの間の水密シール部材を押圧するとき、水密シール部材の圧縮厚さを一定に維持するストッパが設けられているので、ピン・ブッシュタイプのクリップにおいて、ピン頭部に強い押圧

力を加えても、シール部材には適正な押圧力しか加わらないように制限される。これによって、ピンをブッシュに押込むとき、作業者の押す力が強過ぎても軟質材料で成るシール部材は適正に押圧されるだけで、過剰に変形して潰してしまうことがなくなり、シール部材の水密性能を維持する期間が短くなることはない。シール部材の材料は、特定の熱可塑性材料である必要もなく、熱軟化処理も不要である。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の1実施例に係るクリップの正面図である。

【図2】

図1のクリップの平面図である。

【図3】

図1のクリップの底面図である。

【図4】

図1のクリップ右側面図である。

【図5】

図2のクリップの5-5線断面図である。

【図6】

本発明の1実施例に係るクリップを用いて被取付部材に取付部材を連結した状態を示す、図2の5-5線に沿って示す断面端面図である。

【図7】

図6の被取付部材に取付部材を連結したクリップの状態を示す、図1の7-7線に沿って示す断面端面図であり、クリップを取り外す操作を示している。

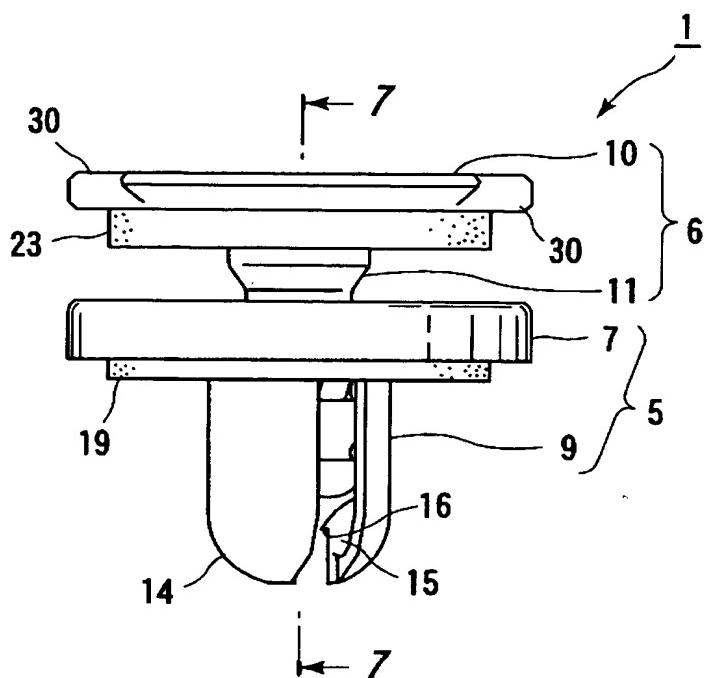
【符号の説明】

- 1 クリップ
- 2、2A 取付部材
- 3 被取付部材
- 5 ブッシュ
- 6 ピン

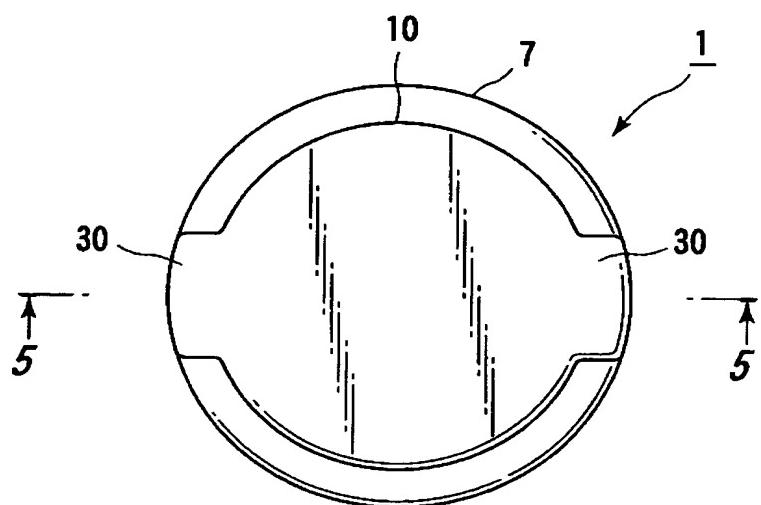
- 7 ブッシュフランジ
- 9 ブッシュ軸部
- 10 ピン頭部
- 11 ピン軸部
- 13 ブッシュの貫通穴
- 14 ブッシュ軸部の先端部分
- 15 リブ
- 16 係止肩
- 17 スリット
- 18 弹性係止爪
- 19 第1シール部材
- 21 第1凹部
- 22 第1凹部の外周縁部
- 23 第2シール部材
- 25 第2凹部
- 26 小径部
- 27 第2凹部の外周縁部
- 29 工具先端
- 30 ストッパ片
- 31 拡径連結用係止溝
- 33 非拡径連結用係止溝
- 35 弹性係止爪退避溝

【書類名】 図面

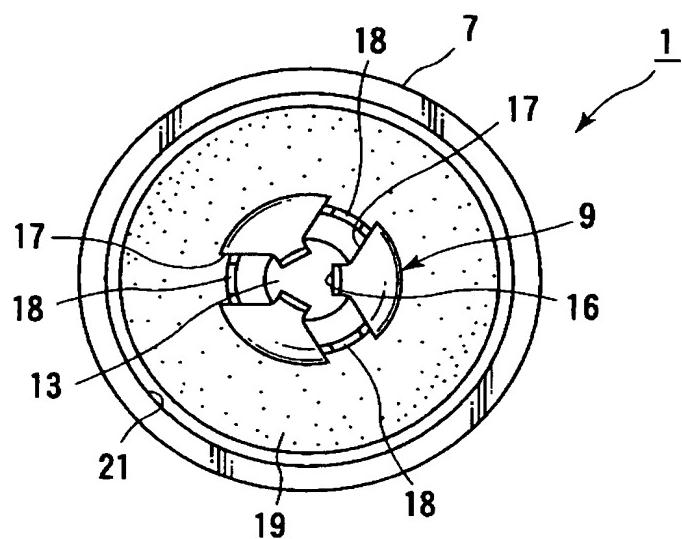
【図1】



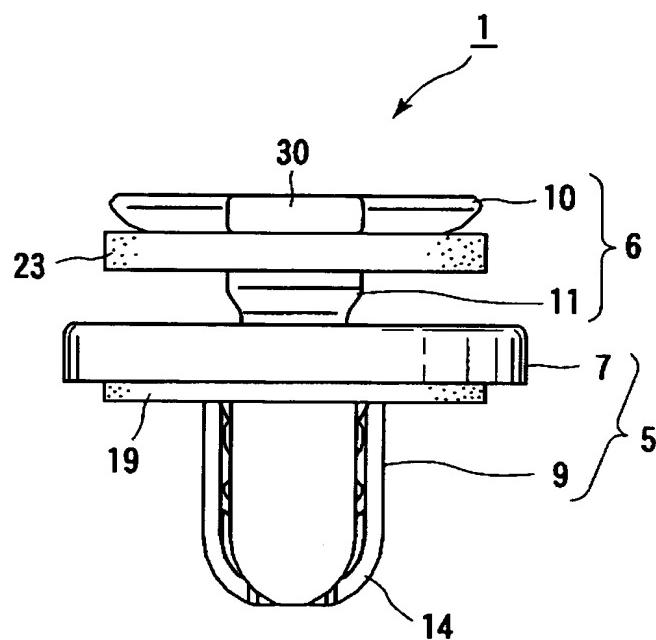
【図2】



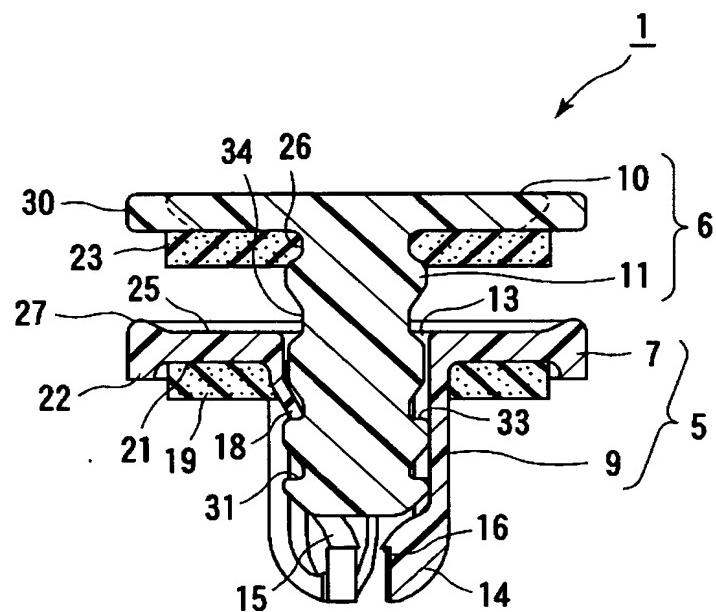
【図3】



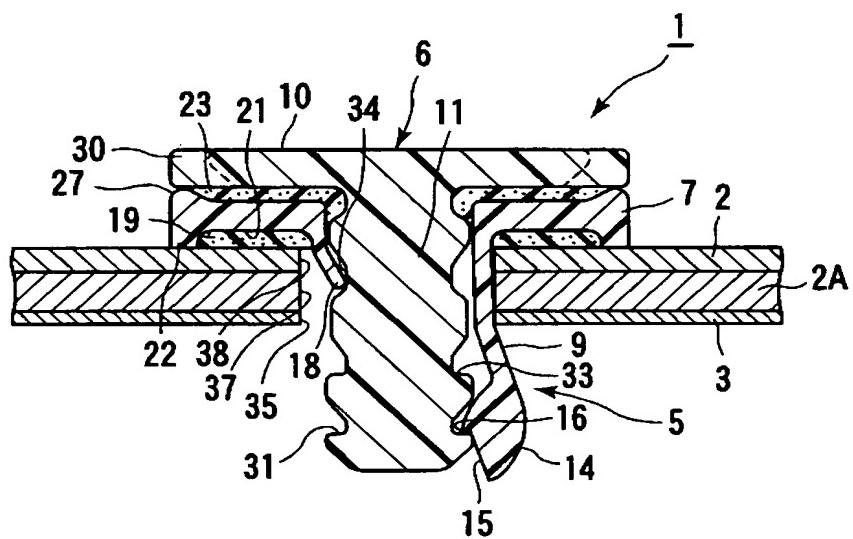
【図4】



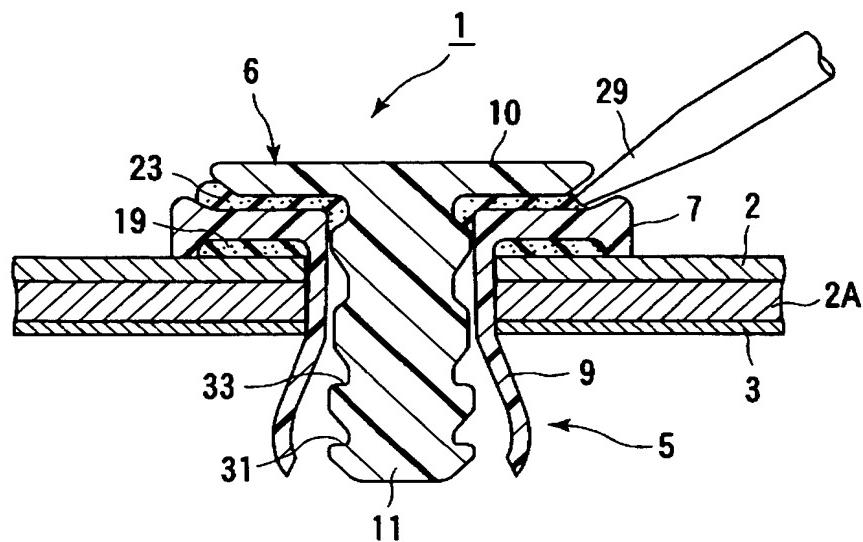
【図 5】



【図 6】



【図 7】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 ピン頭部とブッシュフランジとの間に水密シール部材があってピン頭部に強い押圧力を加えても、シール部材には適正な押圧力が加わるように制限される、クリップを提供する。

【解決手段】 クリップ1は、頭部10及び頭部から延びる軸部11から成るピン6と、フランジ7及びフランジから延びる軸部9から成るブッシュ5とを含し、フランジ7及びブッシュ軸部9にはピン軸部11が挿入できる貫通穴が形成され、貫通穴にピン軸部11が挿入されてピン頭部10がフランジ7に隣接するとブッシュ軸部11が拡径されるように構成され、ピン頭部10とフランジ7との間には水密用のシール部材23が設けられ、ピン頭部10又はフランジ7に、ピン軸部11が貫通穴に挿入されてピン頭部10とフランジ7との間のシール部材23を押圧するとき、シール部材の圧縮厚さを一定に維持するストッパ30が設けられている。

【選択図】 図6

特願2002-283489

出願人履歴情報

識別番号 [390025243]

1. 変更年月日 1990年11月19日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都千代田区麹町4丁目5番地
氏 名 ポップリベット・ファスナー株式会社
2. 変更年月日 1995年 5月12日
[変更理由] 住所変更
住 所 東京都千代田区紀尾井町3番6号
氏 名 ポップリベット・ファスナー株式会社